

VESTRA SPEED

REVÊTEMENT HAUTE TEMPÉRATURE À ENFOURNEMENT RAPIDE OU CLASSIQUE

Vestra Speed est un revêtement non graphité à liant phosphate utilisable avec tous les alliages précieux, non précieux et pour les techniques de céramiques pressées.

Les alliages ayant un retrait différent, il est indispensable avec le Vestra Speed de procéder à des essais préalables pour ajuster le rapport liquide spécial/eau distillée en fonction de l'alliage utilisé. Voici des indications qui vous guideront :

PREPARATION DU LIQUIDE DE MELANGE (liquide spécial + eau distillée)

A) Avec enfournement rapide

	Alliages précieux		Alliages non précieux	
	liquide spécial	eau distillée	liquide spécial	eau distillée
Elément périphérique couronne, chappe, etc.	60 à 65 %	40 à 35 %	90 à 100 %	10 à 0 %
Elément non périphérique Inlay core, Richmond, etc.	50 à 55 %	50 à 45 %	80 à 90 %	20 à 10 %

B) Avec enfournement classique

Diminuer les concentrations de liquide ci-dessus de 10 %, l'expansion thermique étant plus importante en cas de chauffe avec paliers.

L'expansion linéaire est ainsi réglable entre 0,9 et 3,2 %.

PROPORTION POUDRE/LIQUIDE DE MELANGE

Poudre	Volume liquide de mélange
Vrac 100 g	25 cm ³ (± 1)
Sachet 60 g	15 cm ³ (± 0,5)

MODE D'EMPLOI

PREPARATION :

Les proportions de poudre et de liquide spécial plus **eau distillée** (obligatoire) étant déterminées, les verser dans un bol (propre et sec) à malaxage mécanique sous vide (liquide en premier et poudre ensuite).

- 1) Spatulation manuelle pendant 20 à 30 secondes (pour incorporer avec soin la poudre au liquide).
- 2) Malaxage sous vide pendant 60 secondes.
- 3) Maintenir le vide pendant au moins 30 secondes durant le malaxage.
- 4) Coffrage :

Pour les cylindres jusqu'à la taille 6 X, la technique de coulée sans cylindre telle VISICAST est utilisable. Enlever le coffrage dès le début de la prise.

Pour les tailles supérieures utiliser un cylindre métallique.

- 5) Grattage de la surface supérieure du cylindre pour faciliter l'évacuation des gaz.

VESTRA SPEED

ENFOURNEMENT

A) Rapide

- Le four à cylindre doit être à 900° C.
- Enfourner le cylindre 20 minutes au plus tard après sa préparation. Maintenir au four pendant 30 à 45 minutes selon la taille et le nombre de cylindres puis monter à la température finale indiquée par le fabricant de l'alliage.

ATTENTION : si l'enfournement a lieu plus de 20 minutes après le malaxage il y a risque de fracture. Dans ce cas attendre encore 35 minutes et suivre la procédure classique.

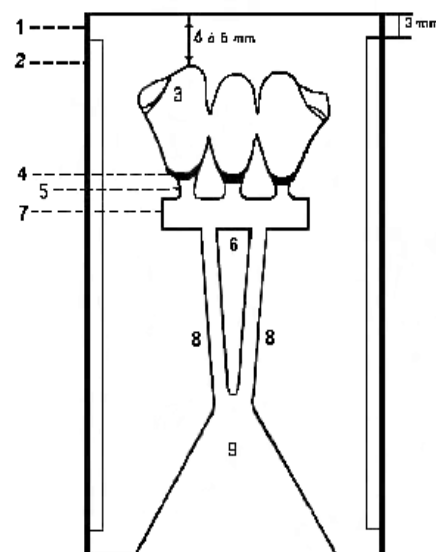
B) Classique

Placer le cylindre dans le four froid, monter à 300°C à 10°C/min. maximum, palier de 30 à 45 minutes, monter à 650°C, palier de même durée, puis monter à la température finale avec un palier de stabilisation de 30 à 60 minutes en fonction de la taille et du nombre de cylindres.

NOTA : ce mode d'emploi comporte des informations qui sont données à titre indicatif, chaque laboratoire devant les individualiser en fonction des éléments extérieurs au matériau.

RÈGLES A RESPECTER POUR UNE MISE EN REVÊTEMENT CORRECTE

- 1) Cylindre de coulée métallique.
 - 2) Feuille compensatrice de 1,5 à 2 mm toujours humide.
 - 3) Position de la maquette dans le cylindre.
 - 4) Épaississement de la maquette au point de fixation.
 - 5) Point de fixation en forme de cupule.
 - 6) Centre thermique du cylindre.
 - 7) Barre thermique : sert de nourrice (3 à 6 mm d'épaisseur).
 - 8) Tiges de coulée : dans une coulée en râteau, les canaux de distribution sont décalés par rapport aux tiges de coulées primaires.
- Pour l'or, tige de 2 mm, pour les non-précieux, 3 à 4 mm.
- 10) Cône de coulée.



Stockage : local sec. Le liquide craint le gel.



ISO 9694

POUR COMMANDER ➔ ☎ 01 49 61 41 41

Réf. 836-109 100 pochettes de 60 g

Réf. 836-112 liquide spécial de 1 L

Réf. 836-117 seau de 6 kg